

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number : 10-321148
(43) Date of publication of application : 04.12.1998

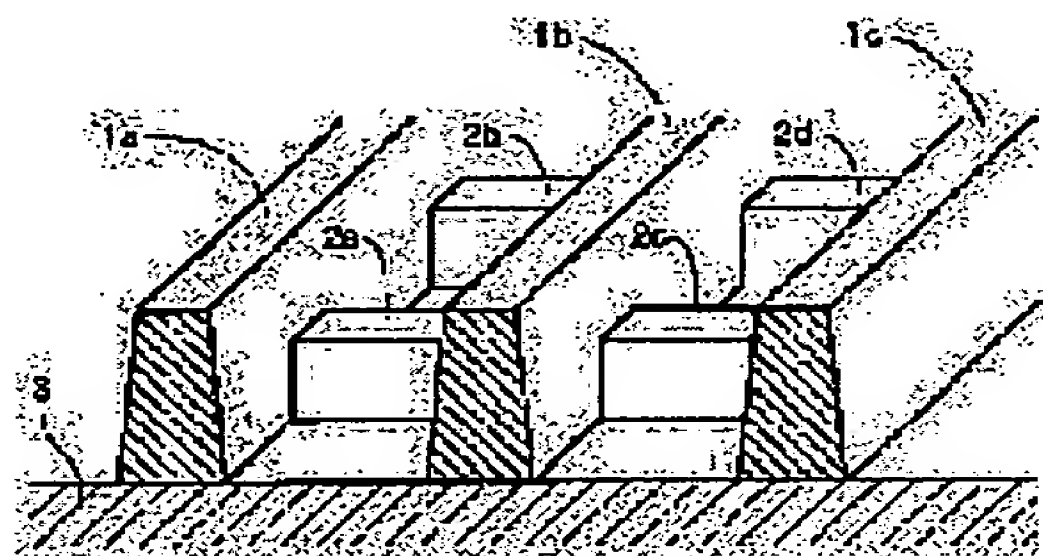
(51) Int. Cl. H01J 17/49
G09F 9/30

(21) Application number : 09-144573 (71) Applicant : DAINIPPON PRINTING CO LTD
(22) Date of filing : 20.05.1997 (72) Inventor : TSURUOKA YOSHIAKI
TANABE HISAO

(54) PLASMA DISPLAY PANEL**(57) Abstract:**

PROBLEM TO BE SOLVED: To enhance luminance when a fluorescent screen is made to emit the light by arranging barrier ribs formed on a back face plate in the parallel direction to an address electrode and auxiliary barrier ribs formed on the back face plate in the parallel direction to a bus electrode, and separating a discharge space specified by the address electrode and the bus electrode from the other discharge space.

SOLUTION: Barrier ribs 1a, 1b and 1c are formed on a back face plate 3 in the parallel direction to an address electrode, and the address electrode is arranged on a barrier rib side surface on the back face plate 3 between the barrier ribs. Auxiliary barrier ribs 2a, 2b, 2c and 2d are also formed on the back face plate in the parallel direction to a bus electrode, and its cross section has a shape close to a trapezoidal shape or a rectangular shape. These barrier ribs and auxiliary barrier ribs separate a discharge space specified by the address electrode and the bus electrode from the other discharge space. Therefore, luminance is enhanced, and discharge to an address directional adjacent discharge cell part and leakage of ultraviolet rays generated by the discharge can also be prevented by the auxiliary barrier ribs.

**LEGAL STATUS**

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平10-321148

(43) 公開日 平成10年(1998)12月4日

(51) IntCl.⁶

識別記号

F I

H 0 1 J 17/49

H 0 1 J 17/49

G 0 9 F 9/30

3 2 4

G 0 9 F 9/30

3 2 4

審査請求 未請求 請求項の数3 F D (全 9 頁)

(21) 出願番号

特願平9-144573

(22) 出願日

平成9年(1997)5月20日

(71) 出願人 000002897

大日本印刷株式会社

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

(72) 発明者 鶴岡 美秋

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

(72) 発明者 田辺 尚雄

東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号

大日本印刷株式会社内

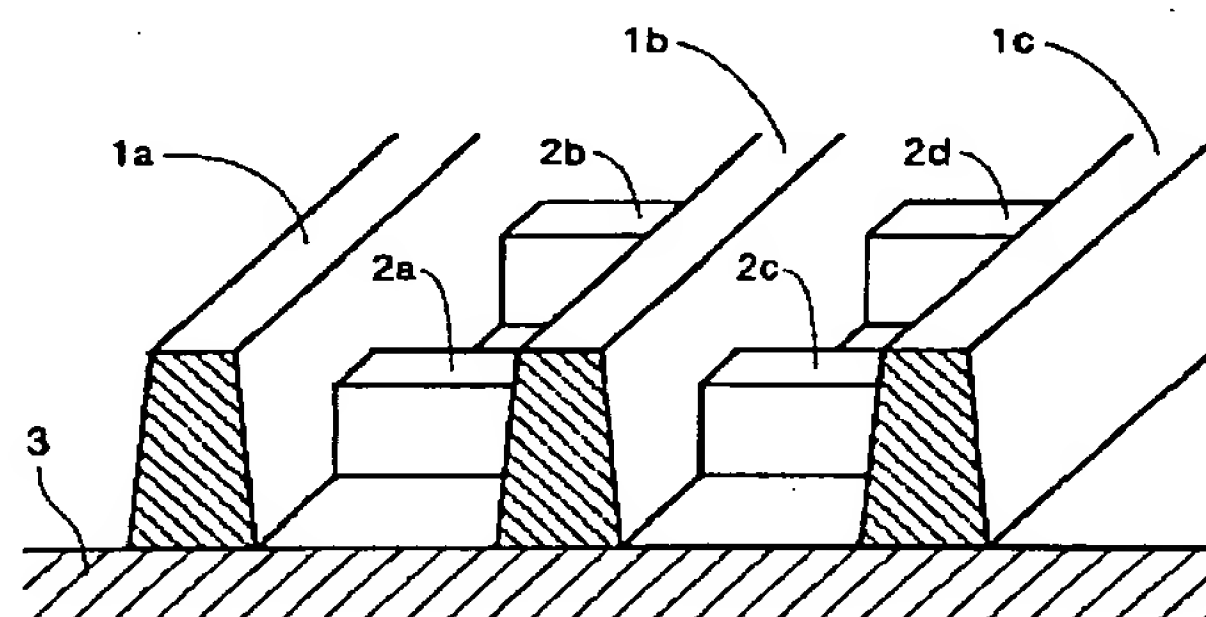
(74) 代理人 弁理士 小西 淳美

(54) 【発明の名称】 プラズマディスプレイパネル

(57) 【要約】

【課題】 蛍光体を発光させた場合の輝度を高めることが可能な隔壁形状を有するプラズマディスプレイパネルを提供する。

【解決手段】 アドレス電極と平行方向に背面板に形成される隔壁と、バス電極と平行方向に背面板に形成される補助隔壁とを有し、アドレス電極とバス電極によって特定される放電空間を他の放電空間から分離するプラズマディスプレイパネル。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 アドレス電極と平行方向に背面板に形成される隔壁と、バス電極と平行方向に背面板に形成される補助隔壁とを有し、アドレス電極とバス電極によって特定される放電空間を他の放電空間から分離することを特徴とするプラズマディスプレイパネル。

【請求項 2】 前記補助隔壁のアドレス電極と平行方向の断面における 2 つの稜は前記背面板に向かって広がる形状であることを特徴とする請求項 1 記載のプラズマディスプレイパネル。

【請求項 3】 前記補助隔壁の高さは前記隔壁の高さの $1/2 \sim 5/6$ の高さであることを特徴とする請求項 1 記載のプラズマディスプレイパネル。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明はプラズマディスプレイパネルの技術分野に属する。特に、プラズマディスプレイパネルの背面板に形成される隔壁の形状に関する。

【0002】

【従来の技術】 カラー表示を行うプラズマディスプレイパネル（以降、略称として「PDP」を併用する）では背面板に平行線状に複数配列で形成される隔壁が形成される。隔壁と隔壁の間のアドレス電極上には蛍光面が設けられる。各隔壁と隔壁の間の蛍光面には RGB 各色で発光する蛍光体材料の 1 つが充填され、背面板はその RGB 各色のストライプ状の蛍光面が 3 つから成る組を多数配列した構造となる。

【0003】 図 8 は AC 型 PDP の一構成例を示すもので、前面板と背面板を離した状態で示したもので、2 枚のガラス基板 101、102 が互いに平行に且つ対向して配設されており、両者は背面板となるガラス基板 102 上に互いに平行に設けられた隔壁 103 により一定の間隔に保持されている。前面板となるガラス基板 101 の背面板側には、放電維持電極として、透明電極 104 とバス電極としての金属電極 105 とで構成される複合電極が互いに平行に形成され、これを覆って誘電体層 106 が形成されており、さらにその上に保護層 (MgO 層) が形成されている。また、背面板となるガラス基板 102 の前面板側には前記複合電極と直交するように隔壁 103 の間に位置してアドレス電極 108 が互いに平行に形成されており、さらに隔壁 103 の壁面とセル底面を覆うようにして蛍光面 109 が設けられている。また、図 9 に示すように、背面板となるガラス基板 102 に誘電体からなる下地層 110 を形成した後、アドレス電極 108 を設け、更にその上に誘電体層 106' を積層した後、隔壁 103、蛍光面 109 を設けた構造としている。この前面板と背面板の間にはネオンを主体としキセノンを含む希ガスが封入される。

【0004】 この AC 型 PDP は面放電型であって、アドレス電極により書き込みを行った後、前面板上の複合

電極に交流電圧を印加し空間に生成した電界により放電させる構造である。この場合、交流をかけているために電界の向きは周波数に対応して変化する。なお、DC 型 PDP にあっては、電極は誘電体層で被覆されていない構造を有する点で相違するが、その放電現象は同一である。そして、この放電により生じる紫外線により蛍光面 109 を発光させ、前面板を透過する光を観察者が視認できるものである。

【0005】

10 【発明が解決しようとする課題】 このような PDP においては蛍光面を発光させた場合の輝度を高めることが重要な課題の一つとなっている。輝度を高めるために各種の方法が提案されているが決定的な解決策はなく、それらの方法の積み重ねにより少しずつ輝度が高められている。蛍光面の発光面積を広くすることは、一般にその蛍光面に紫外線が効率よく作用する等により発光効率が改善されることとなり、輝度が高くなることにつながる。ところが図 8、図 9 に示すように、蛍光面 109 は隔壁 103 の壁面とセル底面を覆うようにして設けられており、蛍光面 109 は隔壁 103 の壁面とセル底面の形状に制約される。すなわち蛍光面 109 の表面は隔壁 103 の壁面とセル底面の形状によって決まる単純な形状となり、それによって発光面積が制約されている。そこで本発明の目的は、蛍光面を発光させた場合の輝度を高めることが可能な隔壁形状を有するプラズマディスプレイパネルを提供することにある。

【0006】

30 【課題を解決するための手段】 上記の目的は下記の本発明によって達成される。すなわち、本発明は「アドレス電極と平行方向に背面板に形成される隔壁と、バス電極と平行方向に背面板に形成される補助隔壁とを有し、アドレス電極とバス電極によって特定される放電空間を他の放電空間から分離するプラズマディスプレイパネル」である。本発明によれば、隔壁と補助隔壁によって表示セル部の四方が囲まれ補助隔壁の表面が形成されることにより蛍光面の発光面積が大きくなる。したがって紫外線が効率よく蛍光面に作用するため輝度を高めることが可能である。また、補助隔壁によりアドレス電極方向の隣接する表示セル部に対して放電や、放電により発生した紫外線が漏洩することを防止することができる。

40 【0007】 また本発明は「前記補助隔壁のアドレス電極と平行方向の断面における 2 つの稜は前記背面板に向かって広がる形状であるプラズマディスプレイパネル」である。本発明によれば、補助隔壁の蛍光面が発光して放出される光線の内、前面板に向かう光線の割合が増加し見掛けの輝度がさらに向上する。また、広い補助隔壁と背面板との結合面積を得ることができ、補助隔壁だけでなく隔壁を含めて全体の強度が得られる。その結果、隔壁や補助隔壁の幅を小さくすることができ、表示セル部における放電容積を大きくすることができ、放電効率

を更によくすることができる。また、画素ピッチを小さくすることができるから、高精細化が可能である。また本発明は「前記補助隔壁の高さは前記隔壁の高さの $1/2 \sim 5/6$ の高さであるプラズマディスプレイパネル」である。本発明によれば、補助隔壁の高さは隔壁の高さよりも低く、隔壁の高さの $1/2 \sim 5/6$ の高さである。この補助隔壁の高さで前述と同様の作用を得ることができる。また、補助隔壁の高さを隔壁の高さよりも低くしたことにより、製造工程において蛍光面の形成が容易となる。

【0008】

【発明の実施の形態】次に、本発明について実施の形態により説明する。図1、図2は本発明のPDPにおける隔壁の形状の一例を示す斜視図である。図1、図2において、1a、1b、1cは隔壁、2a、2b、2c、2d、4a、4b、4c、4dは補助隔壁、3は背面板である。背面板3には、実際は多数の隔壁と補助隔壁が形成されるのであるが、図1、図2においては、その内から3つの隔壁と4つの補助隔壁だけを代表して示している。

【0009】隔壁1a、1b、1cはアドレス電極（図示せず）と平行方向に背面板3に形成される。アドレス電極は隔壁と隔壁の間の背面板3上の隔壁の側の面に設けられる。図1、図2において、隔壁1a、1b、1cは隔壁が延びる方向と直角方向の断面が台形となっているが、断面形状は台形に限定されない。長方形でもよく、また、断面の各辺は直線でもよい。補助隔壁2a、2b、2c、2d、4a、4b、4c、4dは、バス電極（図示せず）と平行方向に背面板に形成される。図1において、アドレス電極と平行方向の補助隔壁2a、2b、2c、2dの断面は台形または長方形に近い形状である。また、図2において、アドレス電極と平行方向の補助隔壁4a、4b、4c、4dの断面における2つの稜は背面板3の表面に向かって広がる形状を有する。これら隔壁と補助隔壁は、アドレス電極とバス電極によって特定される放電空間を他の放電空間から分離する。

【0010】図1、図2に例示するように、隔壁と補助隔壁によって表示セル部の四方が囲まれ補助隔壁の表面が形成されることにより、隔壁と補助隔壁に形成される蛍光面の発光面積は、補助隔壁が存在しない場合と比較して大きくなる。したがって紫外線が効率よく蛍光面に作用するため高い輝度を得られる。また、これらの補助隔壁は隣接するバス電極の側の表示セル部に対して放電や、放電により発生する紫外線が漏洩することを防止する、または少なくする作用を有する。したがって、表示セル部の発光を独立して制御することができ、品質の良い表示画像を得ることができる。

【0011】図2の一例では、前述のように補助隔壁4a、4b、4c、4dのアドレス電極と平行方向の断面

における2つの稜は背面板の表面に向かって広がる形状を有する。この場合、補助隔壁の蛍光面が発光して放出される光線の内、前面板に向かう光線の割合が増加し見掛けの輝度がさらに向上する。また、広い補助隔壁と背面板との結合面積を得ることができ、補助隔壁だけでなく隔壁を含めて全体の構造的強度が得られる。その結果、隔壁や補助隔壁の幅を小さくすることができ、表示セル部における放電容積を大きくすることができ、放電効率を更によくすることができる。また、画素ピッチを小さくすることができるから、高精細化が可能である。

【0012】図1、図2に例示するように、通常は補助隔壁2a、2b、2c、2d、4a、4b、4c、4dの高さは隔壁1a、1b、1cの高さよりも低くする。補助隔壁の高さは隔壁の高さの $1/2 \sim 5/6$ であれば、紫外線が効率よく蛍光面に作用するため高い輝度を得られるとともに、隣接するバス電極の側の表示セル部に対して放電が漏洩することを防止する効果を得ることができる。また、補助隔壁の高さを隔壁の高さよりも低くし、隔壁の高さの $1/2 \sim 5/6$ の高さとすることにより、製造工程において蛍光面の形成が容易となる。

【0013】次に、本発明における隔壁や補助隔壁の形成方法の一例について説明する。図3は表面に凹状パターンを形成したベースフィルムの断面図であり、図4は隔壁を形成するための転写シートの断面図であり、また、図5～図6は、図4に示す転写シートを使用したパターン形成方法を説明するための図である。このパターン形成方法は、PDPにおける隔壁だけでなく下地層、電極、誘電体層その他のパターンを形成するために適用することができるが、ここでは隔壁を形成する方法について説明する。図3～図6において、11はベースフィルム、12は凹状パターン部、13はインキ層、14は被転写体である。ベースフィルム11は、インキ層における溶剤に侵されず、また、工程中における加熱処理により収縮延伸しないことが必要であり、ポリエチレンテレフタレート等のプラスチックフィルム、シート、アルミニウム、銅等の金属箔が使用される。膜厚はたとえば $100 \mu m \sim 300 \mu m$ のものが適当である。

【0014】凹状パターン部は、上記の転写シートを使用して形成される隔壁パターンに対応した形状を有するものである。すなわち、前述した図1～図2に示す隔壁の凸形状と詰め合う形状である凹形状を有する。このような凹部は、ベースフィルム表面をエンボス加工、エッチング等により形成するか、その表面に凹状パターンを有するように成型加工して形成することができる。好ましくは、凹版ローラを使用してベースフィルム上に凸状パターン（詰め合う形状）を硬化性樹脂により形成して凹状パターンを形成する。

【0015】凹状パターン形成装置を、図7を使用して説明する。図7において、11はベースフィルム、12は凹状パターン部、33はローラ凹版、34は凹部、3

5は樹脂供給装置、36は硬化性樹脂、37は硬化装置、39は剥離ローラ、40は塗工部、44は給紙巻取ローラ、45は給紙側送りローラ、47はコンペンセーターローラ、48は排紙巻取ローラである。凹状パターン形成装置は、ベースフィルム11を供給する給紙巻取ローラ44、給紙側送りローラ45、コンペンセーターローラ47、および排紙巻取ローラ48から構成されている。上記塗工部40は、ベースフィルム11を押圧する押圧ローラ32、凹部34が刻設されていたローラ凹版33、硬化性樹脂36（この時点では未硬化の液状である）をローラ凹版33に塗工するための樹脂供給装置35、ローラ凹版の凹部34に充填された液状の硬化性樹脂36を硬化させて固化させる硬化装置37、及び剥離ローラ39からなる。

【0016】塗工部40では、押圧ローラ32によってベースフィルム11が押圧されて、ベースフィルム11が押圧ローラ32と剥離ローラ39との間の位置で、樹脂供給装置によって塗工された硬化性樹脂36を介してローラ凹版33の版面に密着される。そして、ローラ凹版33は電動機等で駆動される駆動装置（図示せず）により、ベースフィルム11の送り速度とローラ凹版33の周速度が同調するように回転駆動されており、ローラ凹版33と該ローラ凹版33に密着されたベースフィルム11との間でローラ凹版の凹部34に充填された硬化性樹脂36がそのままの状態では硬化装置37により硬化させて固化することによりベースフィルム11上に接着させ、その後剥離ローラ39によってベースフィルム11がローラ凹版33から剥離され、ベースフィルム11上に凹状パターン部12が形成される。上記押圧ローラ32はベースフィルム11をローラ凹版の版面に押圧できればよいが、通常直径50～300mm程度であり、金属製の軸心の周囲にシリコンゴム、天然ゴム等を被覆したものである。

【0017】硬化装置37は、硬化性樹脂の種類に応じて適宜選択することができるが、電磁波または荷電粒子線のうち硬化性樹脂を架橋・重合させるエネルギーを有する放射線を照射する装置を挙げることができる。このような放射線として工業的に利用できるものは赤外線、可視光、紫外線もしくは電子線等があり、その他マイクロ波やX線等の電磁波も利用できる。なお、図7において38は線源から発する放射線を効率よくローラ凹版に照射するための反射鏡である。また、硬化装置37は、1基のローラ凹版に対して2基設けられており、且つこれらの2基の硬化装置の線源S1、S2はローラ凹版の中心Oとを結んだ角S1OS2が70～110°の角度範囲、好ましくは90°の角度に設定されている。

【0018】ローラ凹版33としては、電子彫刻、エッチング、ミル押し、電鍍等の方法で所定の凹部34を設けたものを用いることができる。このローラ凹版の材質はクロムを表面にメッキした銅、鉄等の金属、硝子、石

英等のセラミックス、アクリル、シリコン樹脂等の合成樹脂等が用いられる。また、シート上に電離放射線硬化性樹脂、熱硬化性樹脂等によりパターンを形成したシートをパターン面を外面としてローラに巻き付けたものを用いることができる。ローラ凹版の大きさは特に限定されないが通常直径150～1000mm、線幅300～2000mm程度である。ローラ凹版に形成される凹部34の大きさ形状はパターン部に対応して設定される。また、ベースフィルム11としては、放射線の硬化性樹脂への到達を阻害しないものが用いられる。

【0019】硬化性樹脂としては、公知の電離放射線硬化性樹脂や、熱硬化性樹脂を用いることができる。電離放射線硬化性樹脂としては、紫外線或いは電子線硬化性樹脂等が使用でき、分子中に重合性不飽和結合またはエポキシ基を有するプレポリマー、オリゴマー及び／または単量体を適宜混合した組成物を用いることができる。プレポリマー、オリゴマーとしては、不飽和ジカルボン酸と多価アルコールの縮合物等の不飽和ポリエステル類、エポキシ樹脂、ポリエステルメタクリレート、ポリエーテルメタクリレート、ポリオールメタクリレート等のメタクリレート類、ポリエステルアクリレート、ポリエーテルアクリレート、ポリオールアクリレート等のアクリレート類が挙げられる。

【0020】単量体としては、少なくとも1つの重合可能な炭素-炭素不飽和結合を有する化合物が挙げられる。例えばアリルアクリレート、ベンジルアクリレート、ブトキシエチルアクリレート、ブトキシエチレンジリコールアクリレート、シクロヘキシルアクリレート、ジシクロペンタニルアクリレート、ジシクロペンテニルアクリレート、2-エチルヘキシルアクリレート、グリセロールアクリレート、等の1種または2種以上の混合物が挙げられる。

【0021】特に、紫外線硬化型の場合には、前述の組成物に光開始剤を適宜混合する。光開始剤としては、ベンゾフェノン、 α -ベンゾイル安息香酸メチル、4,4-ビス（ジメチルアミノ）ベンゾフェノン、4,4-ビス（ジエチルアミノ）ベンゾフェノン、 α -アミノアセトフェノン、4,4-ジクロロベンゾフェノン、4-ベンゾイル-4-メチルジフェニルケトン、1-ジベンジルケトン、フルオレノン、2,2-ジエトキシアセトフェノン、2,2-ジメトキシ-2-フェニルアセトフェノン、メチレンブルー等の光還元性の色素とアスコルビン酸、トリエタノールアミン等の還元剤の組合せ等が挙げられる。また、これらの光開始剤の1種または2種以上を組み合わせて使用してもよい。

【0022】転写シートは、図3においては平板状としたが、シリンダー状としてもよいものであり、また、ベースフィルムにおける凹部からのインキ層の転写性を向上させるために、必要に応じて、凹部表面には剥離層が設けられてもよく、また、ベースフィルム中、また凹部

を形成する硬化性樹脂中には剥離剤を混練してもよい。剥離剤は、例えばポリエチレンワックス、アミドワックス、テフロンパウダー、シリコンワックス、カルナバワックス、アクリルワックス、パラフィンワックス等のワックス類、フッ素系樹脂、メラミン系樹脂、ポリオレフィン樹脂、電離放射線硬化型の多官能アクリレート樹脂、ポリエステル樹脂、エポキシ樹脂、アミノ変性、エポキシ変性、OH変性、COOH変性、触媒硬化型、光硬化型、熱硬化型のシリコンオイル、またはシリコン樹脂が例示される。剥離層を形成する場合には膜厚 10

【0023】次に、ベースフィルム上に形成された凹部 12 には、インキ層が充填される。インキ層としては、その用途として隔壁の場合には、少なくともガラスフリットを有する無機成分と焼成により除去される樹脂成分とからなる。ガラスフリットとしては、その軟化点が 350℃～650℃で、熱膨張係数 α 30.0が $60 \times 10^{-7}/^{\circ}\text{C} \sim 100 \times 10^{-7}/^{\circ}\text{C}$ のものが挙げられる。ガラスフリットの軟化点が650℃を越えると焼成温度を高くする必要があり、その積層対象によっては熱変形したりするので好ましくなく、また、350℃より低いと樹脂等が分解、揮発する前にガラスフリットが融着し、層中に空隙等の発生が生じるので好ましくない。また、熱膨張係数が $60 \times 10^{-7}/^{\circ}\text{C} \sim 100 \times 10^{-7}/^{\circ}\text{C}$ の範囲外であると、ガラス基板の熱膨張係数との差が大き

く、歪み等を生じるので好ましくない。【0024】また、無機成分として、ガラスフリットの他に無機粉体、無機顔料をそれぞれ2種以上を混合して使用してもよい。無機粉体としては、骨材であって、必要に応じて添加される。無機粉体は、焼成に際しての流延防止、緻密性向上を目的とするものであり、ガラスフリットより軟化点が高いものであり、例えば酸化アルミニウム、酸化硼素、シリカ、酸化チタン、酸化マグネシウム、酸化カルシウム、酸化ストロンチウム、酸化バリウム、炭酸カルシウム等の各無機粉体が利用でき、平均粒径0.1 $\mu\text{m} \sim 20 \mu\text{m}$ のものが例示される。無機粉体の使用割合は、ガラスフリット100重量部に対して無機粉体0重量部～30重量部とするとよい。

【0025】また、無機顔料としては、外光反射を低減し、実用上のコントラストを向上させるために必要に応じて添加されるものであり、暗色にする場合には、耐火性の黒色顔料として、Co-Cr-Fe、Co-Mn-Fe、Co-Fe-Mn-Al、Co-Ni-Cr-Fe、Co-Ni-Mn-Cr-Fe、Co-Ni-Al-Cr-Fe、Co-Mn-Al-Cr-Fe-Si等が挙げられる。また、耐火性の白色顔料としては、酸化チタン、酸化アルミニウム、シリカ、炭酸カルシウム等が挙げられる。

【0026】次に、焼成により除去される樹脂成分は、熱可塑性樹脂、または硬化性樹脂であり、無機成分のバ

インダーとして、また、転写性の向上を目的として含有させるものである。熱可塑性樹脂としては例えばメチルアクリレート、メチルメタクリレート、エチルアクリレート、エチルメタクリレート、n-プロピルアクリレート、n-プロピルメタクリレート、イソプロピルアクリレート、イソプロピルメタクリレート、sec-ブチルアクリレート、sec-ブチルメタクリレート、イソブチルアクリレート、イソブチルメタクリレート、tert-ブチルアクリレート、tert-ブチルメタクリレート、ヒドロキシエチルアクリレート、ヒドロキシエチルメタクリレート、ヒドロキプロピルアクリレート、ヒドロキプロピルメタクリレート等の1種以上からなるポリマーまたはコポリマー、エチルセルロース、ポリブテン誘導体が好ましい。また、硬化性樹脂としては、上述したベースフィルム表面の凹部形成の際に説明した硬化樹脂が使用できる。

【0027】無機成分と樹脂成分との使用割合は、無機成分100重量部に対して樹脂成分3重量部～50重量部、好ましくは5重量部～30重量部の割合からなる。樹脂成分が3重量部より少ないと、パターン形状保持性が悪く、PDP等の作製に支障となるという問題が発生する。また、50重量部より多くなると、焼成後の膜中にカーボンが残り、品質が低下するので好ましくない。また、必要に応じて可塑剤、増粘剤、分散剤、沈降防止剤、消泡剤、剥離剤、レベリング剤等が添加される。

【0028】可塑剤は、転写性、インキの流動性を向上させることを目的として添加され、例えばジメチルフタレート、ジブチルフタレート等のフタル酸エステル類、トリ-2-エチルヘキシルトリメリテート、トリ-n-アルキルトリメリテート等のトリメリット酸エステル、ジメチルアジペート、ジブチルアジペート等の脂肪族二塩基酸エステル類、グリコール誘導体、等が例示される。増粘剤は、インキにおける粘度を増大させることを目的として必要に応じて添加されるものであり、公知のものを使用できるが、例えばヒドロキシエチルセルロース、メチルセルロース、カルボキシメチルセルロース、等が挙げられる。

【0029】分散剤、沈降防止剤としては、無機成分の分散性、沈降防止性の向上を目的とするものであり、例えば燐酸エステル系、シリコン系、ひまし油エステル系、各種界面滑性剤等が例示され、消泡剤としては、例えばシリコン系、アクリル系、各種界面滑性剤等が例示され、剥離剤としては、例えばシリコン系、フッ素系、パラフィン系、脂肪酸系、脂肪酸エステル系、ひまし油系、ワックス系、コンパウンドタイプが例示され、レベリング剤としては、例えばフッ素系、シリコン系、各種界面滑性剤等が例示され、それぞれ、適宜量添加される。

【0030】上記のインキ材料は、メタノール、エタノール、イソプロパノール、アセトン、メチルエチルケト

ン、トルエン、キシレン、シクロヘキサノン等のアノン類、1塩化メチレン、3-メトキシブチルアセテート、エチレングリコールモノアルキルエーテル類、エチレングリコールアルキルエーテルアセテート類、ジエチレングリコールモノアルキルエーテル類、ジエチレングリコールモノアルキルエーテルアセテート類、プロピレングリコールモノアルキルエーテル類、プロピレングリコールモノアルキルエーテルアセテート類、ジプロピレングリコールモノアルキルエーテル類、ジプロピレングリコールモノアルキルエーテルアセテート類、 α -若しくは β -テルピオネール等のテルペン類に溶解、または分散させてインキとされる。なお、このような溶剤を使用しないノンソルタイプのインキでもよい。

【0031】また、転写シート表面には表面に防傷、ゴミ混入防止、ブロッキング防止等を目的として、必要に応じて保護フィルムが、貼合される。保護フィルムは例えばポリエチレンテレフタレートフィルム、1,4-ポリシクロヘキシレンジメチレンテレフタレートフィルム、ポリエチレンナフタレートフィルム、ポリフェニレンサルファイドフィルム、ポリスチレンフィルム、ポリプロピレンフィルム、ポリサルホンフィルム、アラミドフィルム、ポリカーボネートフィルム、ポリビニルアルコールフィルム、セロハン、酢酸セルロース等のセルロース誘導体フィルム、ポリエチレンフィルム、ポリ塩化ビニルフィルム、ナイロンフィルム、ポリイミドフィルム、アイオノマーフィルム等で、積層面がシリコーン処理、アクリルメラミン処理、ワックス処理等により剥離処理された膜厚 $1\mu\text{m}\sim 400\mu\text{m}$ 、好ましくは $4.5\mu\text{m}\sim 200\mu\text{m}$ のものである。

【0032】なお、ベースフィルムの凹部内にインキを充填し、必要により保護フィルムを貼合した後、シートを一旦巻き取ってもよいが、保護フィルムを設けずにそのまま基板に転写してもよい。また、必要な長さに基づきベースフィルムを裁断してからインキを充填し、転写に使用してもよいし、また、インキを充填したものを必要な長さに基づき裁断してから基板への転写に使用してもよい。

【0033】次に、転写シートを使用したパターン形成方法について、図5～6により説明する。インキ層13を充填したベースフィルム11は、被転写体14にラミネートされた後、ベースフィルム11の背面から押圧ローラ（図示せず）等を使用して転写するとよく、また、インキ層における樹脂成分が熱可塑性樹脂である場合には熱ローラ、レーザー光、熱プレス等の方法により加熱圧着させるとよく、また、硬化性樹脂の場合には、ラミネート時に放射線照射、加熱等の硬化処理してもよく、また、転写後、硬化させてもよい。また、ラミネート時に熱ローラを使用してもよい。被転写体14は、パターンがPDP部材における隔壁である場合には、下地層を有するかもしくは有しないガラス基板上に電極層のみ、もしくは電極層、誘電体層を順次積層したものである。

【0034】また、転写シートにおける凹部パターン中に、上記した顔料の相違したインキ層を複数層以上積層することにより充填してもよい。例えば、隔壁形成層用パターンとして、凹部中にまず黒色インキ層を一部設けた後、次いで白色インキ層を積層し、黒色インキ層と白色インキ層の2層からなる充填構造としてもよく、この場合、基板上に転写された状態で白色リブ上に黒色リブが積層された複数層構成の隔壁とすることができる。これにより、隔壁の観察側が黒色となり、コントラストが向上する。また、転写シートを使用してパターン転写するにあたり、所望の膜厚を得るために同一パターンで充填操作-転写操作を複数回繰り返してもよい。

【0035】この転写シートを使用したパターン形成方法は、特に、隔壁等の高精細なパターンを形成するのに適するものであり、作製時間を短縮でき、歩留りを向上させることができると共に、表面平滑性に優れ、かつ膜厚が均一で分布精度の良好なパターンが得られる。被転写体にインキ層がパターン状に転写された後、 $350^{\circ}\text{C}\sim 650^{\circ}\text{C}$ の焼成温度でインキ層における有機成分を気化、分解、揮発させることにより、熔融したガラスフリットにより無機粉体が緻密に結合したものとでき、焼成により隔壁だけでなく、電極層、下地層、誘電体層等を形成することができる。

【0036】なお、隔壁と補助隔壁の形成方法は、前述の方法に限定されるものではない。たとえば、第1工程として補助壁の高さのまでの隔壁と補助隔壁を形成し、次に第2工程として、上層の隔壁を形成するようにする。このような段階的な形成方法とすれば、感光性の材料を用いたフォトリソ法、印刷法、サンドブラスト法、基板上に型を形成して充填する充填法、等の隔壁を形成する方法により、本発明における隔壁と補助隔壁を形成することができる。

【0037】

【実施例】以下、実施例により説明する。

（ベースフィルムの形成）紫外線硬化型インキ（日本化薬（株）製、DKF-901）を、図7に示す装置に装填すると共に、ポリエチレンテレフタレートフィルム

（膜厚 $754\mu\text{m}$ ）をベースフィルムとした。また、線源は紫外線照射（ $600\text{mJ}/\text{cm}^2$ ）とし、図7に示すように、ベースフィルム上に、凹版ローラの回転速度 $5\text{m}/\text{min}$ で凹部を形成した。凹部の形状としては図1、図2に示す隔壁形状と従来の隔壁形状（補助隔壁なし）とが各々得られるものであり、隔壁1a、1b、1cに対して線幅 $70\mu\text{m}$ 、深さ $180\mu\text{m}$ の凹部を、また補助隔壁2a、2b、2c、2dに対して線幅 $50\mu\text{m}$ 、深さ $100\mu\text{m}$ の凹部を、また補助隔壁4a、4b、4c、4dに対して頂上部分の線幅 $30\mu\text{m}$ 、裾野部分の線幅 $60\mu\text{m}$ 、深さ $100\mu\text{m}$ の凹部を形成した。

【0038】

(隔壁形成用インキの組成)

- ・ ガラスフリット (MB-008、松浪硝子工業 (株) 製) 65 重量部
- ・ α-アルミナ RA-40 (岩谷化学工業) 10 重量部
- ・ ダイピロキザイドブラック #9510 (大日精化工業 (株) 製) 10 重量部
- ・ n-ブチルメタクリレート / 2-ヒドロキシエチルメタクリレート共重合体 (8 / 2) 8 重量部
- ・ ポリオキシエチレン化トリメチロールプロパントリアクリレート 8 重量部
- ・ シリコーン樹脂 (信越化学工業 (株) 製 X-24-8300) 1 重量部
- ・ 光開始剤 (チバガイギー社製「イルガキュア 369」) 3 重量部
- ・ プロピレングリコールモノメチルエーテル 10 重量部
- ・ イソプロピルアルコール 10 重量部

をセラミックビーズを使用したビーズミルを使用して混合分散処理し、隔壁の形成に用いるインキを調製した。

【0039】 (転写シートの形成) このインキを上記で得た凹部を有するベースフィルム上の凹部にインキをドクターにより充填し、ポリエチレンフィルムをラミネー

トして、本発明の転写シートを形成した。
(隔壁の形成) 転写シートのポリエチレンフィルムを剥離した後、オートカットラミネーター (旭化成 (株) 製、型式 ACL-9100) を使用し、基板プレヒート*

* 温度 80℃、ラミローラ温度 100℃の転写条件で下地層、電極、誘電体層を順次設けたガラス基板上にラミネートした。次いで、ベースフィルムを剥離し、570℃で焼成した。

【0040】 上記のようにして形成した隔壁を有する背面板を用いて PDP を構成し、その特性を測定して下記の表 1 の結果を得た。

【表 1】

| 隔壁形状 | 焼成後の隔壁寸法 (μm) | 相対輝度 (%) |
|------------|---|----------|
| 図 1 | 隔壁 ; 線幅 50 × 高さ 120 補助隔壁 ; 線幅 35 × 高さ 65 | 140 |
| 図 2 | 隔壁 ; 線幅 50 × 高さ 120 / 補助 隔壁 ; 線幅 20 ~ 40 × 高さ 65 | 145 |
| 補助隔壁 なし | 隔壁 ; 線幅 50 × 高さ 120 | 100 |

【0041】

【発明の効果】 以上のように本発明によれば、蛍光面を発光させた場合の輝度を高めることが可能な補助隔壁を有するプラズマディスプレイパネルが提供される。また、アドレス電極と平行方向に背面板に形成される隔壁と、バス電極と平行方向に背面板に形成される補助隔壁とを有し、アドレス電極とバス電極によって特定される放電空間を他の放電空間から分離する本発明によれば、輝度を高めることが可能であるとともに補助隔壁によりアドレス方向の隣接する表示セル部に対して放電や放電により発生する紫外線が漏洩することを防止することができる。また、補助隔壁のアドレス電極と平行方向の断面における 2 つの稜は前記背面板に向かって広がる形状である本発明によれば、見掛けの輝度がさらに向上する

とともに、広い補助隔壁と背面板との結合面積を得ることができ、隔壁全体の強度が得られる。その結果、放電容積を大きくすることができ、放電効率を更によくすることができる。また画素ピッチを小さくすることができるから、高精細化が可能である。また、補助隔壁の高さは前記隔壁の高さの 1 / 2 ~ 5 / 6 の高さである本発明によれば、上述と同様の作用効果が得られるとともに製造工程において蛍光面の形成が容易となる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の PDP における隔壁の形状の一例 (その 1) を示す斜視図である。

【図 2】 本発明の PDP における隔壁の形状の一例 (その 2) を示す斜視図である。

【図 3】 凹部を形成したベースフィルムの断面を示す図

である。

【図4】転写シートの断面を示す図である。

【図5】隔壁と補助隔壁の形成方法の説明図である。

【図6】隔壁と補助隔壁が転写された状態の説明図である。

【図7】凹版ローラを使用したベースフィルムの作製方法の説明図である。

【図8】AC型プラズマディスプレイパネルを説明するための図である。

【図9】AC型プラズマディスプレイパネルの他の例を説明するための図である。

【符号の説明】

1 a, 1 b, 1 c 隔壁

2 a, 2 b, 2 c, 2 d, 4 a, 4 b, 4 c, 4 d 補助隔壁

3 背面板

1 1 ベースフィルム

1 2 凹状パターン部

1 3 インキ層

1 4 被転写体

3 3 ローラ凹版

3 4 凹部

3 5 樹脂供給装置

3 6 硬化性樹脂

3 7 硬化装置

3 9 剥離ローラ

4 0 塗工部

4 4 給紙巻取ロール

4 5 給紙側送りローラ

4 7 コンペンセーターローラ

4 8 排紙巻取ロール

1 0 1 前面板

1 0 2 背面板

1 0 3 セル障壁

1 0 4 維持電極

1 0 5 バス電極

1 0 6、1 0 6' 誘電体層

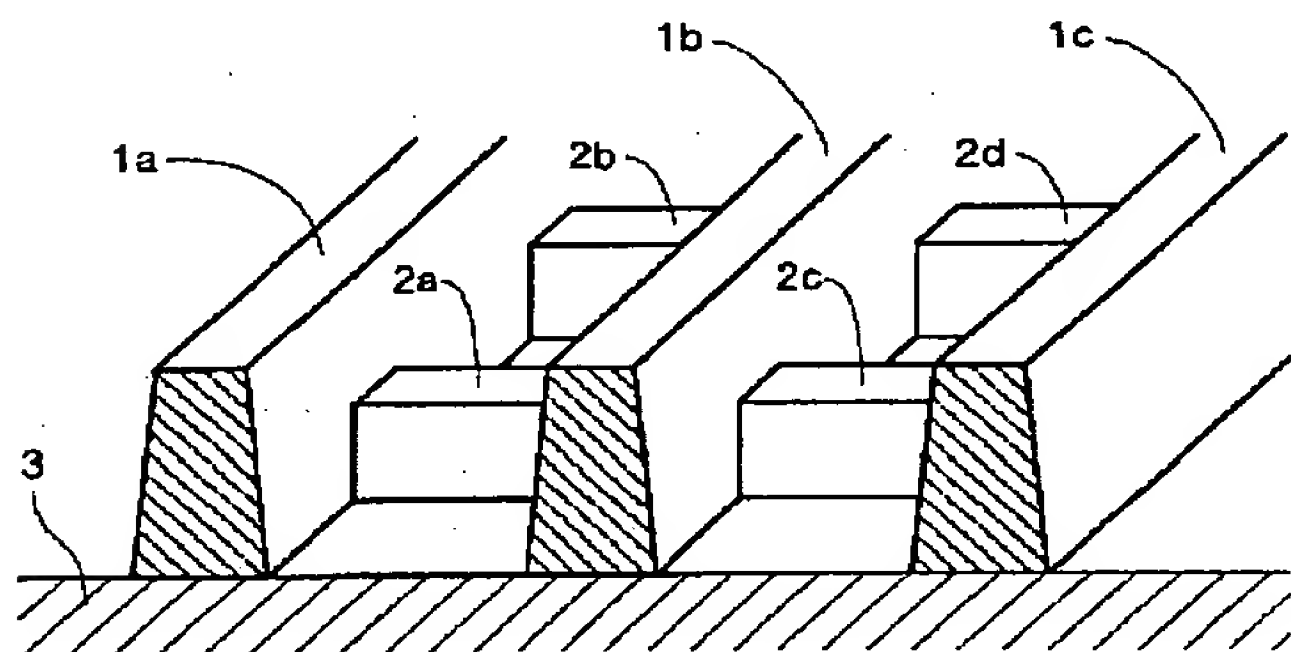
1 0 7 MgO層

1 0 8 アドレス電極

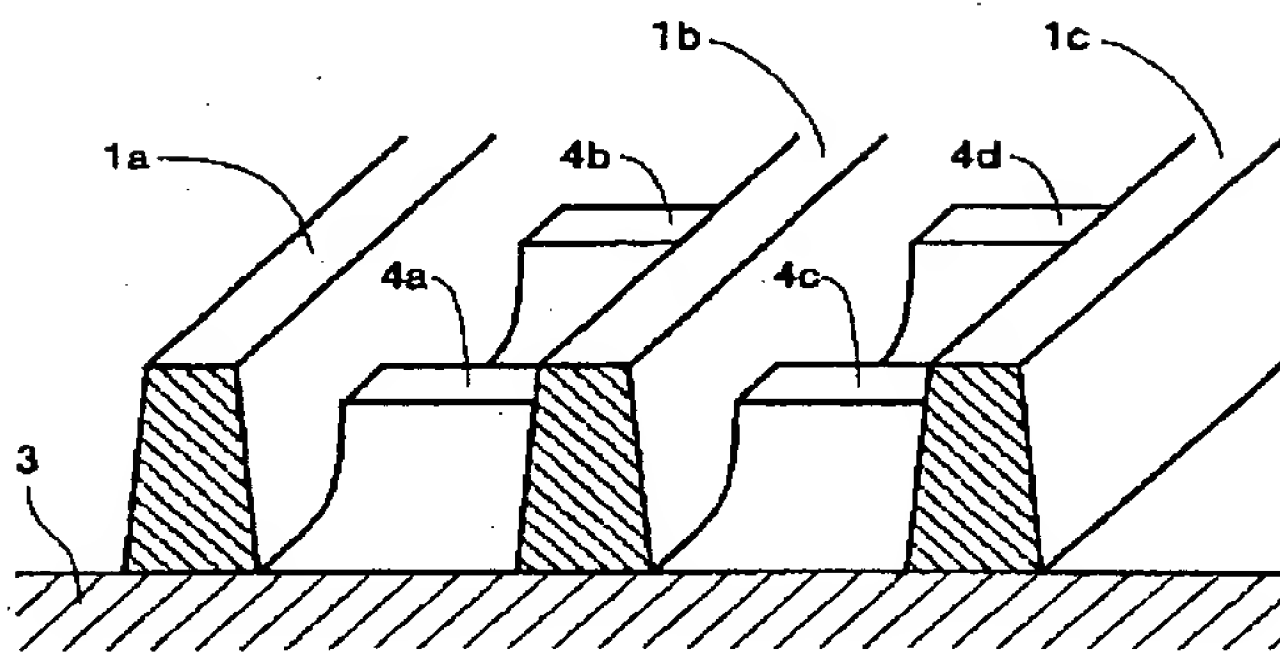
1 0 9 蛍光面

20 1 1 0 下地層

【図1】



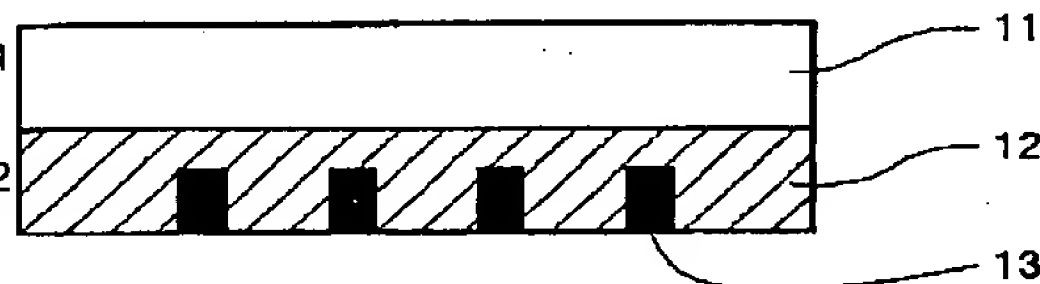
【図2】



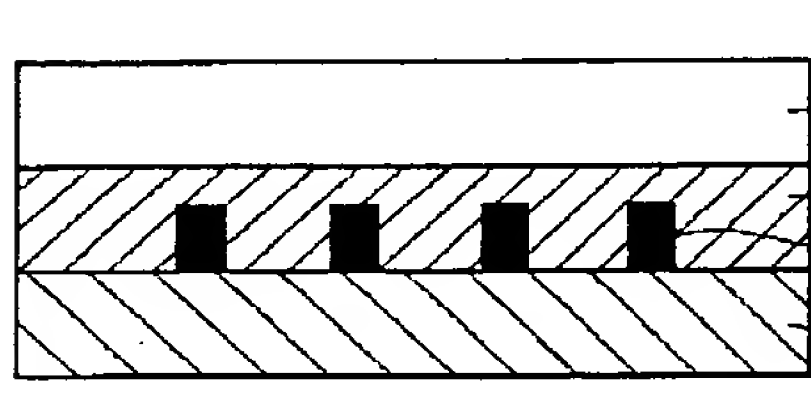
【図3】



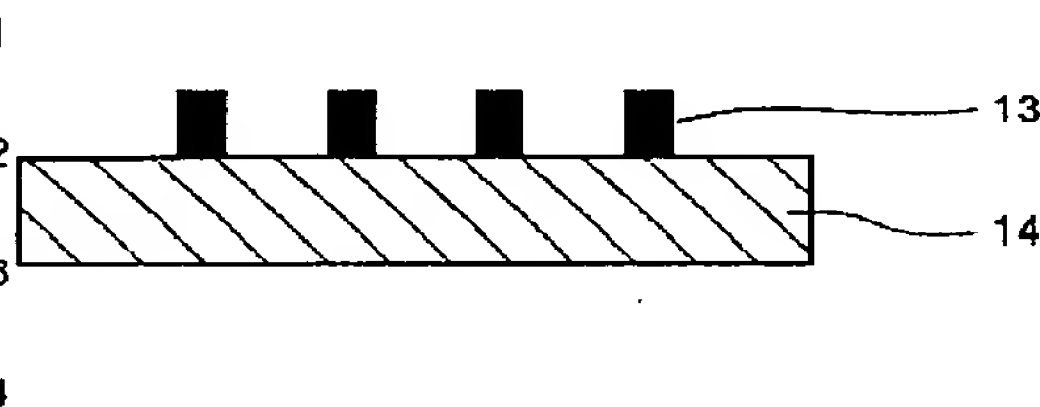
【図4】



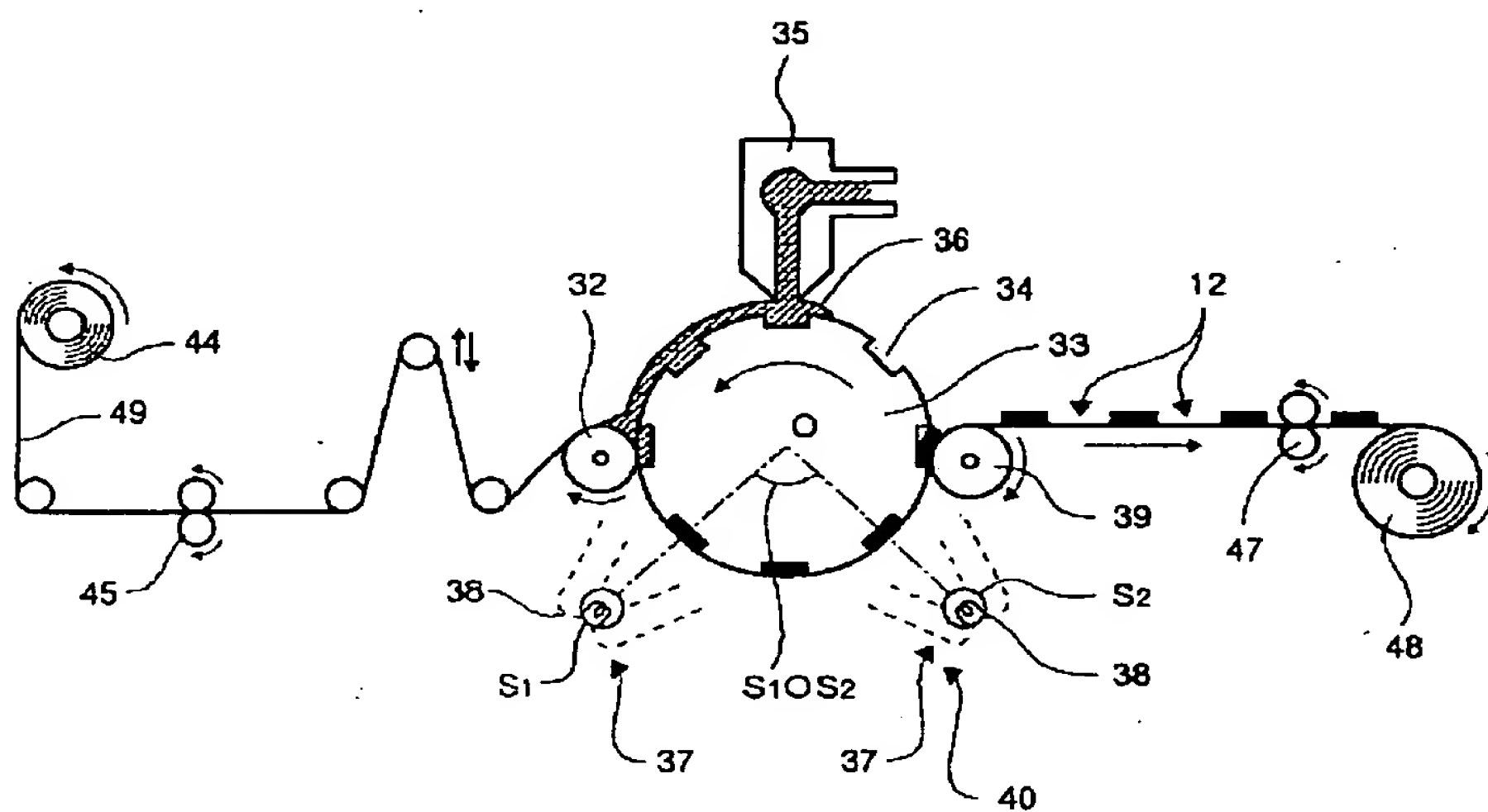
【図5】



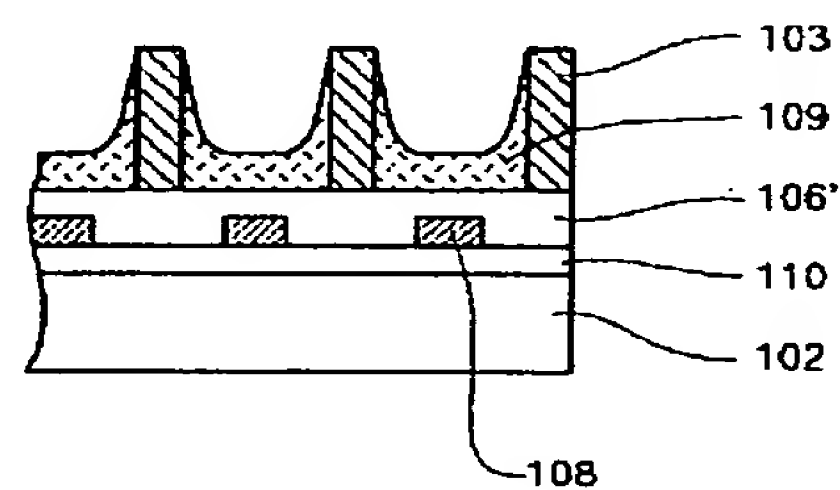
【図6】



【図7】



【図9】



【図8】

